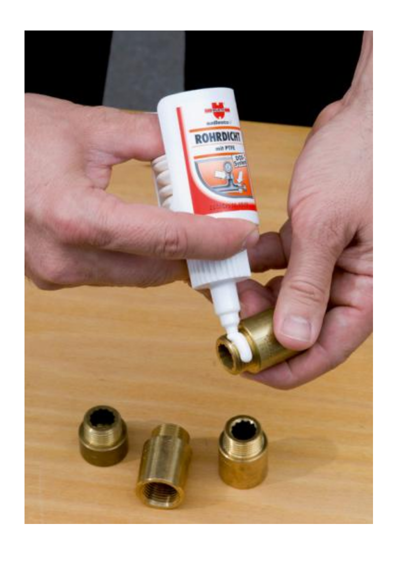


SELLADOR DE TUBERIAS CON PTFE





NSF / ANSI estándar 61.

Contenido	**Art. No.**
50 gr	**00893 511 050**

Datos Técnicos	
Color	Blanco
Base química	éster metacrílico
Densidad a 20°C	1,13 g/ml
Rango de temperatura	-55°C a +150°C
Solidez manual después de	15 - 30 minutos (según material)
Capacidad de funcionamiento después de	1 - 3 horas (según material)
Solidez final después de	12 horas aprox. (según material)
Resistencia máxima a cizalladura	7 N/mm²
Resistencia mínima a cizalladura	5 N/mm²
Diámetro de rosca máximo	R 3" (M 80)
Capacidad de llenado máxima	0,5 mm

Denominación	Gas	Agua hasta +40°C	Agua de +40°C hasta +65°C	Agua superior a +65°C
Cobre	X	X	–	–
Latón	X	X	–	–
Acero bruñido*	X	X	X	–

X = Apto.
– = No Apto.
* También tubos galvanizados por inmersión en caliente.

Para el sellado de todas las uniones de tubos metálicos y racores con roscas cónicas y cilíndricas según DIN 2999.

Calidad probada.
• DVGW-aprobación (Reg. N ° NG-5146BM0336 0037), probado según la norma DIN EN 751-1.
• NSF probados de conformidad con la norma NSF / ANSI 61.
• Probado compatibilidad con el oxígeno hasta 60 ° C y 10 bar de presión de oxígeno.

Sellado inmediato de hasta 5 bar.

Gran resistencia.
• Comportamiento neutral en comparación con la mayoría de los líquidos y gases industriales.

Libre de disolventes.

Montaje rápido y seguro.

• Homologación NSF 1[1](Organización reconocida a nivel internacional que supervisa y registra productos que se usan en el sector alimentario)

Modo de empleo:
La rosca debe estar seca, libre de polvo y grasa. Apriete hasta máximo > 5 Nm.

Nota:
No es adecuado para uniones roscadas que contienen cobre (latón, bronce, latón rojo) que entran en contacto con el agua más de 40 ° C. No está permitido para las conexiones de gas en edificios en Alemania. Conforme a TRGI '86 / 96. Durante y después del endurecimiento del producto, las conexiones no pueden ser rotados, es decir reajuste no está permitido.